

LCV 711 M

für gerade Kanten bis 6 cm

Laufrichtung von rechts nach links



- Basismaschine
LCV 711 M: 7 Flächensupporte
1 Fase bandseitig
1 Fase gegenüber des Bandes
- Maschine 2
LCV 711 M-SU Basismaschine
1 ausgangseitiger, multi-
funktionaler Zusatzsupport
- Maschine 3
LCV 711 M-SE Basismaschine
1 eingangsseitiger Zusatzsupport
- Maschine 4
LCV 711 M-SE/SU Basismaschine
1 eingangsseitiger Zusatzsupport
1 ausgangseitiger, multi-
funktionaler Zusatzsupport

Basismaschine

| | | | |
|---|--|--|----------|
| 7 Flächensupporte | | | V-07-1 |
| <p>7 Flächenschleifsupporte (pneumatisch arbeitend), Drehzahl: 1400 Upm bei Supporten 1-5 und 900 Upm bei Supporte 6-7, Ø der Werkzeuge von 130 – 150 mm, M-24 Anschlussgewinde, 0,8 kW pro Support (erweiterbar auf max. 9 Supporte).</p> <p><u>FUNKTIONEN:</u> A – Polieren, Bürsten</p> | | | |
| 1 ausgangseitiger Fasensupport für 45° Fasen bandseitig | | | V-11-1 |
| <p>1 Fasenschleifsupport (pneumatisch arbeitend, Bandseite), Drehzahl: 1400 Upm, Ø der Werkzeuge von 120 – 130 mm, M-24 Anschlussgewinde, Gesamthöhe 80 mm, 1,1 kW pro Support (erweiterbar auf max. 3 Supporte oben).</p> <p><u>FUNKTIONEN:</u> A – Abschrägung bandseitig B - Fase bandseitig</p> | | | |
| 1 ausgangseitiger Fasensupport für 45° Fasen auf der dem Transportband gegenüberliegende Seite | | | V-12-1 |
| <p>1 Fasenschleifsupport (pneumatisch arbeitend, Bandseite), Drehzahl: 1400 Upm, Ø der Werkzeuge von 120 – 130 mm, M-24 Anschlussgewinde, Gesamthöhe 80 mm, 1,1 kW pro Support (erweiterbar auf max. 3 Supporte oben).</p> <p><u>FUNKTIONEN:</u> A – Abschrägung gegenüberliegende Seite des Bandes B - Fase gegenüberliegende Seite des Bandes</p> | | | |
| LCV 711 M | | | 02860070 |

Zusatzsupport SU-Version

Maschine 2: Basismaschine + ausgangsseitiger Zusatzsupport

| 1 ausgangsseitiger, multifunktionaler Zusatzsupport | | | | | | V-05-1 |
|--|---|--|---|---|---|----------|
| | A | B | C | D | E | |
| <p>1 ausgangsseitiger, multifunktionaler Support (elektrisch arbeitend, auf der dem Band gegenüberliegender Seite), schwenkbar von 0°- 90 °, geeignet zum Profilieren, Nutfräsen, Gehrungsschneiden und für Schrägschnitte. Manuell vertikal und horizontal verstellbar. Drehzahl: 1400 Upm, Ø der Werkzeuge 250 mm; Motor 5,25 kW.</p> <p><u>FUNKTIONEN:</u> A – Profilfräsen mittels Formfräser max. Stärke des Fräasers: 50 mm B – Einkerbungen Kante max. Tiefe: 30 mm C - Nutschnitt auf der dem Band gegenüberliegenden Seite - max. Abstand von der Kante: 30 mm D – 2. Schnitt (horizontal) für Ausklinkungen max. Tiefe: 30 mm, max. Abstand von der Kante: 30 mm E – Schrägschnitte 40° - 50° Abstand von der Kante von 0 bis 100 mm, die zu bearbeitende Stärke und die möglichen Neigungswinkel sind abhängig vom Durchmesser und Flansch der verwendeten Diamanttrennscheibe</p> |  |  |  |  |  | |
| LCV 711 M-SU | | | | | | 02860072 |

Zusatzsupport SE-Version

Maschine 3: Basismaschine + eingangsseitiger Zusatzsupport

| 1 eingangsseitiger Zusatzsupport zum Kalibrieren und Nutfräsen | | | | | | V-01-01 |
|--|---|--|---|---|--|----------|
| | A | B | C | D | | |
| <p>1 eingangsseitiger Support, schwenkbar von 0°- 90 °, geeignet zum Profilieren, Nutfräsen, Gehrungsschneiden und für Schrägschnitte. Manuell vertikal und horizontal verstellbar. Drehzahl: 1400 Upm; Ø der Werkzeuge 250 mm; Motor 3,5 kW.</p> <p><u>FUNKTIONEN:</u> A - Kalibrieren - 10 - 60 mm Materialstärke - max. Tiefe: 60 mm B – Einkerbung Kante - max. Tiefe: 30 mm C – Nutschnitt auf der dem Band gegenüberliegender Seite - max. Abstand von der Kante: 30 mm D – Anti-Rutsch-Streifen auf der dem Band gegenüberliegender Seite (nur in Verbindung mit Kit Multidisco) - max. Abstand von der Kante: 70 mm</p> |  |  |  |  | | |
| LCV 711 M-SE | | | | | | 02860071 |

Zusatzsupporte SE/SU-Version

Maschine 4: Basismaschine + ausgangs- und eingangsseitiger Zusatzsupport

| | | | | | | |
|---|--|--|--|--|--|----------|
| | | | | | | |
| 1 ausgangsseitiger, multifunktionaler Support | | | | | | V-05-1 |
| 1 eingangsseitiger Support | | | | | | V-01-01 |
| LCV 711 M-SE/SU | | | | | | 02860073 |

Optionale Ausstattung LCV

| Optionen für die Zusatzsupporte | | | | | |
|---|----------|----------|----------|---------------------|--|
| Drehzahlregulierung des ausgangsseitigen, multifunktionalen Zusatzsupportes | | | | V-05-2 | |
| Drehzahlregulierung des eingangsseitigen Zusatzsupportes | | | | V-01-3 | |
| Optionen für die Flächensupporte | | | | | |
| Zusätzliche Flächenschleifsupporte, Drehzahl: 1400 Upm, Ø der Werkzeuge von 130 – 150 mm, M 24 Anschlussgewinde, 0,8 kW pro Support (erweiterbar auf max. 9 Supporte) | | | | V-07-2 02860160 | |
| Micro-Oszillation abschaltbar und mit präzisem Fixpunkt | | | | V-07-3 02860115 | |
| Optionen für die Fasensupporte | | | | | |
| Zusätzliche Fasenschleifsupporte (Bandseite) für die Ober- und Unterfase, Drehzahl: 1400 Upm, Ø der Werkzeuge von 130 – 150 mm, M 24 Anschlussgewinde 1,1 kW pro Support (erweiterbar auf max. 3 Supporte) | | | | V-11-3 02860165 | |
| automatische Positionierung des bandseitigen Fasensupportes auf den Feststellpunkt | | | | V-11-2 02860166 | |
| Zusätzliche Fasenschleifsupporte (gegenüberliegende Seite des Bandes) für die Ober- und Unterfase, Drehzahl: 1400 Upm, Ø der Werkzeuge von 130 – 150 mm, M 24 Anschlussgewinde 1,1 kW pro Support (erweiterbar auf max. 3 Supporte) | | | | V-12-3 02860165 | |
| automatische Positionierung des gegenüber des Bandes liegenden Fasensupportes auf den Feststellpunkt | | | | V-12-2 02860167 | |
| Elektronische Steuerung aller Supporte | | | | | |
| <p>Elektronische Steuerung der pneumatisch arbeitenden Supporte mit der Option, die Anfahr- und Absetzpunkte jedes einzelnen Supportes zu bestimmen</p> <p>A - Partielle Bearbeitung. Partielle Bearbeitung der Kanten, Fasen und der Funktionen der pneumatisch arbeitenden Zusatzsupporte erlaubt das individuelle Anfahren und Absetzen eines jeden Supportes. T-, L- und U förmige Küchenzeilen können in einem durchlaufenden Bearbeitungsprozess gefertigt werden.</p> <p>B - Individuelles elektronisch gesteuertes Anfahren und Absetzen für jeden pneumatisch arbeitenden Support. Es ermöglicht die Programmierung von definierten frühzeitigen und /oder verspäteten Anfahren und Absetzen von jedem einzelmem Support. Diese Funktion ist insbesondere bei Einzelstückbearbeitung sinnvoll, falls Ecken oder Kanten beschädigt sind.</p> <p>C - Polieren von Kanten bei nicht rechteckigen Werkstücken (Wendelstufenautomatik). Bei der mechanischen Erkennung des Werkstückeinlaufes werden die Supporte hochgefahren, wenn das Werkstück eine bestimmte Anpressrolle passiert. Bei der elektronischen Steuerung erfolgt die Werkstückerkennung direkt an der Kantenlinie mittels eines Sensors. Dies ermöglicht eine absolute Synchronisation der Supporte mit dem Werkstück. Dies verhindert ein zu frühes Anfahren oder ein zu spätes Anfahren der Supporte.</p> | <p>A</p> | <p>B</p> | <p>C</p> | | |
| | | | | Z-OPT06 02860110 | |

| | | |
|---|--|---------|
| <p>Konstruktion des Chassis zur Bearbeitung schmaler Stücke Min. Breite 45 mm <i>nur gültig für M-Versionen</i></p> | | |
| <p>Für Werkstücke schmaler als 80 mm beträgt die maximale Stärke 30 mm.</p> <ul style="list-style-type: none"> Als Sonderausstattung bei den Modellen LCV M-SE oder LCV M-SE/SU kann der Zusatzsupport V-01-1 (eingangsseitiger Zusatzsupport zum Kalibrieren / Nutschneiden) beim Kalibrieren maximal 30 mm breite Streifen kalibrieren (anstelle von 60 mm). Als Sonderausstattung bei den Modellen LCV M-SE oder LCV M-SE/SU kann der Zusatzsupport V-01-1 (eingangsseitiger Zusatzsupport zum Kalibrieren / Nutschneiden) nicht um seine eigene Achse geschwenkt werden. Das Nutschneiden ist somit nicht möglich. Als Sonderausstattung bei den Modellen LCV M-SU oder LCV M-SE/SU kann der Zusatzsupport V-05-1 (ausgangsseitiger, multi-funktionaler Zusatzsupport) beim Profilieren nur Profile fräsen mit maximaler Stärke des Werkstückes von 30 mm (anstelle von 60 mm). Ohne PLC kann bei Streifen schmaler als 65 mm keine Fase an der dem Band gegenüberliegenden Seite erzeugt werden. | | V-14-10 |
| <p>Eingangsseitiger Zusatzsupport zum Einkerben der Kante und zum Kalibrieren-manuelle, feste Positionierung <i>gültig nur für Zusatzsupporte ohne SE-Zusatzsupport und in Verbindung mit V-14-10 (Option: Spezielles Chassis)</i></p> | | |
| <p>Eingangsseitiger Zusatzsupport, schwenkbar von 0° - 90° zur Aufnahme eines Kalibrierers oder eines Wasserrillenfräasers. Manuell vertikal und horizontal verstellbar. Drehzahl: 1400 Upm, Ø Werkzeug 250 mm; Motor 3,5 kW</p> <p>FUNKTIONEN: A - Einkerbungen der Kante - max. Tiefe: 30 mm B - Kalibrieren - bis zu 80 mm breite Streifen: 10 - 30 mm Stärke - über 80 mm breite Streifen: 10 - 60 mm Stärke - max. Breite: 30 mm</p> | | V-02-1 |
| Drehzahlregulierung | | V-02-2 |
| <p>Ausgangsseitiger Zusatzsupport zum Nutschneiden auf der dem Transportband gegenüberliegenden Seite</p> | | |
| <p>Ausgangsseitiger Support, schwenkbar von 0°- 90 °, geeignet zum Profilieren, Nutfräsen, Gehrungsschneiden und für Schrägschnitte. Manuell vertikal und horizontal verstellbar. Drehzahl: 1400 Upm; Ø Werkzeug 250 mm; Motor 5,25 kW.</p> <p>FUNKTIONEN: A - Zusatzsupport zum Nutschneiden auf der dem Transportband gegenüberliegenden Seite - max. Abstand von der Kante: 30 mm B - Nicht durchgängige Einkerbung/Nut (nur in Verbindung mit Z-OPT6 - PLC-TOUCH) (elektronische Steuerung des Anfahrens und Absetzens der Supporte - max. Abstand von der Kante : 30 mm C – Anti-Rutsch-Streifen gegenüberliegende Seite des Bandes (nur in Verbindung mit Multidisco-Kit) - max. Abstand zur Kante: 70 mm D – nicht durchgehende Anti-Rutsch-Streifen gegenüberliegende Seite des Bandes (nur in Verbindung mit Multidisco-Kit und PLC) - max. Abstand zur Kante: 70 mm</p> | | V-04-1 |
| Drehzahlregulierung | | V-04-3 |



| Weitere Sonderausstattung | | |
|---|--|-------------------------|
| Zusatzausstattung für 1 bis 3 Diamanttrennscheiben zum Einbringen von Anti-Rutsch Streifen (Scheiben nicht inklusive) | | KIT MULTIDISCO |
| Verzinkung des Rahmens | | Z-METALZINCO |
| Wasser-Magnet-Ventil | | Z-ELETTROV. 02860190 |
| elektronischer Anpressbalken | | Z-B.P.MOT. 02860120 |
| Farbe BLUE RAL 5012 | | Z-COLORE 02860200 |
| Eingangsseitige Rollenbahn 500 mm breit, mit Vertikalstütze, Länge 1.500 mm | | 02892390 |
| Ausgangsseitige Rollenbahn 500 mm breit, mit Vertikalstütze, Länge 1.500 mm | | 02892400 |
| Eingangsseitige Rollenbahn 500 mm breit, mit Vertikalstütze, Länge 2.000 mm | | 02892500 |
| Ausgangsseitige Rollenbahn 500 mm breit, mit Vertikalstütze, Länge 2.000 mm | | 02892550 |

LCV ST

für gerade Kanten bis 6 cm

Laufrichtung von rechts nach links



Basismaschine
LCV ST 711 M:

7 Flächensupporte
1 Fase bandseitig
1 Fase gegenüber dem Band

Maschine 2
LCV ST 711 M-SE

Basismaschine
1 ausgangsseitiger, multi-funktionaler Zusatzsupport

Maschine 3
LCV ST 711 M-SU

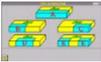
Basismaschine
1 eingangsseitiger Zusatzsupport

Maschine 4
LCV ST 711 M-SE/SU

Basismaschine
1 eingangsseitiger Zusatzsupport
1 ausgangsseitiger, multi-funktionaler Zusatzsupport

Basismaschine

| 7 Flächensupporte | | V-07-1ST | |
|---|--|----------|--|
| <p>7 Flächenschleifsupporte (pneumatisch arbeitend), Neigung 90° -14°. Drehzahl: 1400 Upm bei Supporten 1-5 und 900 Upm bei Supporte 6-7, Ø der Werkzeuge von 120 – 150 mm, M-24 Anschlussgewinde, 1,5 kW pro Support (erweiterbar auf max. 9 Supporte).</p> <p>FUNKTIONEN: A – Polieren, Stirnflächenschliff, Bürsten</p> | | | |
| 1 ausgangseitiger Fasensupport für 45° Fasen bandseitig | | V-11-1 | |
| <p>1 Fasenschleifsupport (pneumatisch arbeitend, Bandseite), Drehzahl: 1400 Upm, Ø der Werkzeuge von 120 – 130 mm, M-24 Anschlussgewinde, Gesamthöhe 80 mm, 1,1 kW pro Support (erweiterbar auf max. 3 Supporte oben).</p> <p>FUNKTIONEN: A – Abschrägung bandseitig B - Fase bandseitig</p> | | | |
| 1 ausgangseitiger Fasensupport für 45° Fasen auf der gegenüberliegenden Seite | | V-12-1 | |
| <p>1 Fasenschleifsupport (pneumatisch arbeitend, Bandseite), Drehzahl: 1400 Upm, Ø der Werkzeuge von 120 – 130 mm, M-24 Anschlussgewinde, Gesamthöhe 80 mm, 1,1 kW pro Support (erweiterbar auf max. 3 Supporte oben).</p> <p>FUNKTIONEN: A – Abschrägung gegenüberliegende Seite des Bandes B - Fase gegenüberliegende Seite des Bandes</p> | | | |

| Elektronische Steuerung aller Supporte | | | | Z-OPT06 | |
|---|---|--|---|---------|--|
| <p>Elektronische Steuerung der pneumatisch arbeitenden Supporte mit der Option, die Anfah- und Absetzpunkte jedes einzelnen Supports zu bestimmen</p> <p>A - Partielle Bearbeitung. Partielle Bearbeitung der Kanten, Fasen und der Funktionen der pneumatisch arbeitenden Zusatzsupporte erlaubt das individuelle Anfahren und Absetzen eines jeden Supportes. T-, L- und U förmige Küchenzeilen können in einem durchlaufenden Bearbeitungsprozess gefertigt werden.</p> <p>B - Individuelles elektronisch gesteuertes Anfahren und Absetzen für jeden pneumatisch arbeitenden Support. Es ermöglicht die Programmierung von definierten frühzeitigen und /oder verspäteten Anfahren und Absetzen von jedem einzelmem Support. Diese Funktion ist insbesondere bei Einzelstückbearbeitung sinnvoll, falls Ecken oder Kanten beschädigt sind.</p> <p>C - Polieren von Kanten bei nicht rechteckigen Werkstücken (Wendelstufenautomatik). Bei der mechanischen Erkennung des Werkstückeinlaufes werden die Supporte hochgefahren, wenn das Werkstück eine bestimmte Anpressrolle passiert. Bei der elektronischen Steuerung erfolgt die Werkstückerkennung direkt an der Kantenlinie mittels eines Sensors. Dies ermöglicht eine absolute Synchronisation der Supporte mit dem Werkstück. Dies verhindert ein zu frühes Anfahren oder ein zu spätes Anfahren der Supporte.</p> | A | B | C | | |
| |  |  |  | | |
| LCV ST 711 M | | | | | |

Zusatzsupport SU-Version

Maschine 2: Basismaschine + ausgangsseitiger Zusatzsupport

| 1 ausgangsseitiger, multifunktionaler Zusatzsupport | | | | | | V-05-1 |
|---|---|--|---|---|---|--------|
| <p>1 ausgangsseitiger, multifunktionaler Support (elektrisch arbeitend, auf der dem Band gegenüberliegender Seite), schwenkbar von 0°- 90 °, geeignet zum Profilieren, Nutfräsen, Gehrungsschneiden und für Schrägschnitte. Manuell vertikal und horizontal verstellbar. Drehzahl: 1400 Upm, Ø der Werkzeuge 250 mm; Motor 5,25 kW.</p> <p><u>FUNKTIONEN:</u></p> <p>A – Profilfräsen mittels Formfräser max. Stärke des Fräasers: 50 mm</p> <p>B – Einkerbungen Kante max. Tiefe: 30 mm</p> <p>C - Nutschnitt auf der dem Band gegenüberliegenden Seite - max. Abstand von der Kante: 30 mm</p> <p>D – 2. Schnitt (horizontal) für Ausklinkungen max. Tiefe: 30 mm, max. Abstand von der Kante: 30 mm</p> <p>E – Schrägschnitte 40° - 50° Abstand von der Kante von 0 bis 100 mm, die zu bearbeitende Stärke und die möglichen Neigungswinkel sind abhängig vom Durchmesser und Flansch der verwendeten Diamanttrennscheibe</p> | A | B | C | D | E | |
| |  |  |  |  |  | |
| LCV ST 711 M-SU | | | | | | |

Zusatzsupport SE-Version

Maschine 3: Basismaschine + eingangsseitiger Zusatzsupport

| 1 eingangsseitiger Zusatzsupport zum Kalibrieren und Nutfräsen | | | | | V-01-1 |
|--|----------|----------|----------|----------|--------|
| <p>1 eingangsseitiger Support, schwenkbar von 0°- 90 °, geeignet zum Profilieren, Nutfräsen, Gehrungsschneiden und für Schrägschnitte. Manuell vertikal und horizontal verstellbar. Drehzahl: 1400 Upm; Ø der Werkzeuge 250 mm; Motor 3,5 kW.</p> <p>FUNKTIONEN:</p> <p>A - Kalibrieren</p> <ul style="list-style-type: none"> - 10 - 60 mm Materialstärke - max. Tiefe: 60 mm <p>B – Einkerbung Kante</p> <ul style="list-style-type: none"> - max. Tiefe: 30 mm <p>C – Nutschnitt auf der dem Band gegenüberliegender Seite</p> <ul style="list-style-type: none"> - max. Abstand von der Kante: 30 mm <p>D – Anti-Rutsch-Streifen auf der dem Band gegenüberliegender Seite (nur in Verbindung mit Kit Multidisco)</p> <ul style="list-style-type: none"> - max. Abstand von der Kante: 70 mm | A | B | C | D | |
| | | | | | |
| LCV ST 711 M-SE | | | | | |

Zusatzsupporte SE/SU-Version

Maschine 4: Basismaschine + ausgangs- und eingangsseitiger Zusatzsupport

| | |
|---|--------|
| 1 ausgangsseitiger, multifunktionaler Support | V-05-1 |
| 1 eingangsseitiger Support | V-01-1 |
| LCV ST 711 M-SE/SU | |

Optionale Ausstattung LCV ST

| Optionen für die Flächensupporte | |
|--|--------------------|
| Zusätzliche Flächenschleifsupporte, Drehzahl: 1400 Upm, Ø der Werkzeuge von 130 – 150 mm, M 24 Anschlussgewinde, 0,8 kW pro Support (erweiterbar auf max. 9 Supporte) | V-07-2 02860160 |
| Automatische Positionierung des ersten Flächensupportes auf den Feststellpunkt | V-07-4 |
| Optionen für die Fasensupporte | |
| Zusätzliche Fasenschleifsupporte (Bandseite) für die Ober- und Unterfase, Drehzahl: 1400 Upm, Ø der Werkzeuge von 130 – 150 mm, M 24 Anschlussgewinde 1,1 kW pro Support (erweiterbar auf max. 3 Supporte) | V-11-3 02860165 |
| automatische Positionierung des bandseitigen Fasensupportes auf den Feststellpunkt | V-11-2 02860166 |
| Zusätzliche Fasenschleifsupporte (gegenüberliegende Seite des Bandes) für die Ober- und Unterfase, Drehzahl: 1400 Upm, Ø der Werkzeuge von 130 – 150 mm, M 24 Anschlussgewinde 1,1 kW pro Support (erweiterbar auf max. 3 Supporte) | V-12-3 02860165 |

| | | |
|--|--|-------------------------|
| automatische Positionierung des gegenüber des Bandes liegenden Fasensupportes auf den Feststellpunkt | | V-12-2 02860167 |
| Ausgangsseitiger Zusatzsupport zum Nutschneiden auf der dem Transportband gegenüberliegenden Seite | | |
| <p>Ausgangsseitiger Support, schwenkbar von 0°- 90 °, geeignet zum Profilieren, Nutfräsen, Gehrungsschneiden und für Schrägschnitte. Für durchgängige und nicht durchgängige Schnitte. Manuell vertikal und horizontal verstellbar. Drehzahl: 1400 Upm; Ø Werkzeug 250 mm; Motor 5,25 kW.</p> <p><u>FUNKTIONEN:</u> A - Zusatzsupport zum Nutschneiden auf der dem Transportband gegenüberliegenden Seite - max. Abstand von der Kante: 30 mm</p> <p>B - Nicht durchgängige Einkerbung/Nut (nur in Verbindung mit Z-OPT6 - PLC-TOUCH) (elektronische Steuerung des Anfahrens und Absetzens der Supporte - max. Abstand von der Kante : 30 mm</p> <p>C – Anti-Rutsch-Streifen gegenüberliegende Seite des Bandes (nur in Verbindung mit Multidisco-Kit) - max. Abstand zur Kante: 70 mm</p> <p>D – nicht durchgehende Anti-Rutsch-Streifen gegenüberliegende Seite des Bandes (nur in Verbindung mit Multidisco-Kit und PLC) - max. Abstand zur Kante: 70 mm</p> | | V-04-1 |
| <p>Ausgangsseitiger Support, schwenkbar von 0°- 90 °, geeignet zum Nutfräsen, und für das Einbringen von Anti-Rutsch-Streifen. Nur für durchgängige Schnitte. Manuell vertikal und horizontal verstellbar. Drehzahl: 1400 Upm; Ø Werkzeug 250 mm; Motor 3,5 kW.</p> <p><u>FUNKTIONEN:</u> A - Zusatzsupport zum Nutschneiden auf der dem Transportband gegenüberliegenden Seite - max. Abstand von der Kante: 30 mm</p> <p>B – nicht durchgehende Anti-Rutsch-Streifen gegenüberliegende Seite des Bandes (nur in Verbindung mit Multidisco-Kit und PLC) - max. Abstand zur Kante: 44 mm</p> | | V-04-1A |
| Weitere Sonderausstattung | | |
| Verzinkung des Rahmens | | Z-METALZINCO |
| Zusatzausstattung für 1 bis 3 Diamanttrennscheiben zum Einbringen von Anti-Rutsch Streifen (Scheiben nicht inklusive) | | KIT MULTIDISCO |
| Wasser-Magnet-Ventil | | Z-ELETTROV. 02860190 |
| elektronischer Anpressbalken | | Z-B.P.MOT. 02860120 |
| Farbe BLUE RAL 5012 | | Z-COLORE 02860200 |
| Wasserverteilsystem unterteilt in Bereiche (Ventile) | | Z-H2OSETT. |

LCV TF 722 M-SS PLC

für gerade Kanten bis 6 cm

Laufrichtung von rechts nach links



7 Flächensupporte
2 Fasen bandseitig
2 Fasen gegenüber dem Band

Vertikal arbeitend
2 Transportbänder
Bearbeitung sehr kleiner Formate möglich
Kontinuierlicher Durchlauf durch elektronische Steuerung
Maße Werkstückstärke: Stärke: 10-60 mm
Länge min.: 60 mm
Breite min.: 45 mm

| 7 Flächensupporte | | V-07-1 | |
|--|--|--------|--|
| <p>7 Flächenschleifsupporte (pneumatisch arbeitend), Drehzahl: 1400 Upm bei Supporten 1-5 und 900 Upm bei Supporte 6-7, Ø der Werkzeuge von 120 – 150 mm, M-24 Anschlussgewinde, 1,5 kW pro Support.</p> <p><u>FUNKTIONEN:</u> A – Polieren, Bürsten</p> | | | |
| 2 ausgangseitige Fasensupporte für 45° Fasen bandseitig (großes Band) | | V-11-1 | |
| <p>2 Fasenschleifsupporte (pneumatisch arbeitend, Bandseite), Drehzahl: 1400 Upm, Ø der Werkzeuge von 120 – 130 mm, M-24 Anschlussgewinde, Gesamthöhe 80 mm, 1,1 kW pro Support</p> <p><u>FUNKTIONEN:</u> A – Abschrägung bandseitig B - Fase bandseitig</p> | | | |
| 2 ausgangseitige Fasensupporte für 45° Fasen gegenüberliegende Seite | | V-12-1 | |
| <p>2 Fasenschleifsupporte (pneumatisch arbeitend, Bandseite), Drehzahl: 1400 Upm, Ø der Werkzeuge von 120 – 130 mm, M-24 Anschlussgewinde, Gesamthöhe 80 mm, 1,1 kW pro Support</p> <p><u>FUNKTIONEN:</u> A – Abschrägung gegenüberliegende Seite des Bandes B - Fase gegenüberliegende Seite des Bandes</p> | | | |

| Elektronische Steuerung aller pneumatischen Supporte | | | | | |
|---|---|---|---|--|--|
| <p>Elektronische Steuerung aller pneumatisch arbeitenden Supporte mit der Option, die Anfah- und Absetzpunkte jedes einzelnen Supports zu bestimmen</p> <p>A - Partielle Bearbeitung. Partielle Bearbeitung der Kanten und Fasen der pneumatisch arbeitenden Supporte erlaubt das individuelle Anfahren und Absetzen eines jeden Supportes. T-, L- und U förmige Küchenzeilen können in einem durchlaufenden Bearbeitungsprozess gefertigt werden.</p> <p>B - Individuelles elektronisch gesteuertes Anfahren und Absetzen für jeden pneumatisch arbeitenden Support. Es ermöglicht die Programmierung von definierten frühzeitigen und /oder verspäteten Anfahren und Absetzen von jedem individuellem Support. Diese Funktion ist insbesondere bei Einzelstückbearbeitung sinnvoll, falls Ecken oder Kanten beschädigt sind.</p> <p>C - Polieren von Kanten bei nicht rechteckigen Werkstücken (Wendelstufenautomatik). Bei der mechanischen Erkennung des Werkstückeinlaufes werden die Supporte hochgefahren, wenn das Werkstück eine bestimmte Anpressrolle passiert. Bei der elektronischen Steuerung erfolgt die Werkstückerkennung direkt an der Kantenlinie mittels eines Sensors. Dies ermöglicht eine absolute Synchronisation der Supporte mit dem Werkstück. Dies verhindert ein zu frühes Anfahren oder ein zu spätes Anfahren der Supporte.</p> | A | B | C | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| <p>Konstruktion des Chassis zur Bearbeitung schmaler Stücke Min. Breite 45 mm <i>nur gültig für M-Versionen</i></p> | | | | | |
| Für Werkstücke schmaler als 80 mm beträgt die maximale Stärke 30 mm. | | | | | |
| LCV-TF 722 M – SS PLC | | | | | |

Optionale Ausstattung

| Optionen für die Flächensupporte | | |
|--|--|-------------------------|
| Automatische Positionierung des ausgangseitig auf der Bandseite liegenden Flächensupportes auf den Feststellpunkt | | V-11-2 02860166 |
| Automatische Positionierung des ausgangseitig der dem Band gegenüber liegenden Flächensupportes auf den Feststellpunkt | | V-12-2 02860167 |
| Weitere Sonderausstattung | | |
| Motorisierter Anpressbalken | | Z-B.P.MOT. |
| Wasser-Magnet-Ventil | | Z-ELETTROV. 02860190 |
| Rollenbahnen | | |
| Eingangsseitige Rollenbahn, 200 mm breit, Länge 1.500 mm | | |
| Ausgangsseitige Rollenbahn, 200 mm breit, Länge 1.500 mm | | |
| Eingangsseitige Rollenbahn, 200 mm breit, Länge 2.000 mm | | |
| Ausgangsseitige Rollenbahn, 200 mm breit, Länge 2.000 mm | | |
| Eingangsseitig 1500 mm mit integrierter Vertikalstütze | | |
| Eingangsseitig 2000 mm mit integrierter Vertikalstütze | | |